

(19) 世界知的所有権機関
国際事務局(43) 国際公開日
2005年7月14日 (14.07.2005)

PCT

(10) 国際公開番号
WO 2005/063506 A1

(51) 国際特許分類: B60C 9/20, 9/18, B29D 30/30
(21) 国際出願番号: PCT/JP2004/019176
(22) 国際出願日: 2004年12月22日 (22.12.2004)
(25) 国際出願の言語: 日本語
(26) 国際公開の言語: 日本語
(30) 優先権データ:
特願 2003-429318
2003年12月25日 (25.12.2003) JP

(71) 出願人 (米国を除く全ての指定国について): 横浜ゴム株式会社 (THE YOKOHAMA RUBBER CO., LTD.) [JP/JP]; 〒1058685 東京都港区新橋5丁目3番1号 Tokyo (JP).

(72) 発明者; および

(75) 発明者/出願人 (米国についてのみ): 加部 和幸 (KABE, Kazuyuki) [JP/JP]; 〒2548601 神奈川県平塚市追分2番1号 横浜ゴム株式会社平塚製造所内 Kanagawa (JP).
森川 庸雄 (MORIKAWA, Tsuneo) [JP/JP]; 〒2548601 神奈川県平塚市追分2番1号 横浜ゴム株式会社平塚製造所内 Kanagawa (JP).

(74) 代理人: 小川 信一, 外 (OGAWA, Shin-ichi et al.); 〒1050001 東京都港区虎ノ門2丁目6番4号 虎ノ門11森ビル小川・野口・斎下特許事務所 Tokyo (JP).

(81) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の国内保護が可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

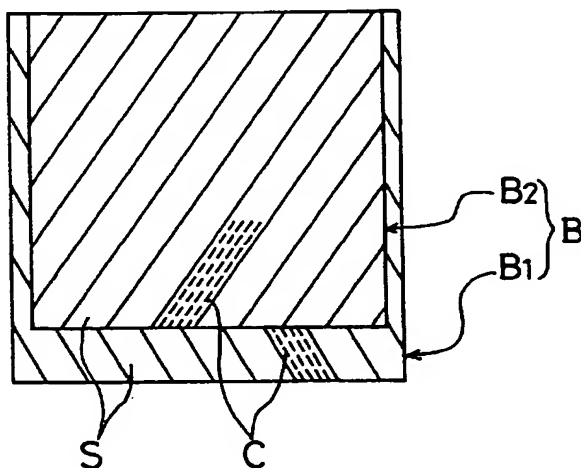
(84) 指定国 (表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ユーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IS, IT, LT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

添付公開書類:
— 国際調査報告書

[続葉有]

(54) Title: PNEUMATIC TIRE AND METHOD OF MANUFACTURING THE SAME

(54) 発明の名称: 空気入りタイヤ及びその製造方法



(57) Abstract: A pneumatic tire in which a belt layer is formed by using multiple sheets of strip pieces without producing overlaps between the strip pieces and a method of manufacturing the pneumatic tire. In the method of manufacturing the pneumatic tire having the belt layer formed of the multiple sheets of strip pieces formed by orderly drawing multiple pieces of steel cords and coating them with a rubber, where the width of the strip pieces is (A), the quantity of the blocks of the strip pieces is (N), the cord angle of the belt layer relative to a tire circumferential direction is (θ), and the circumferential length of the belt layer is (L), an integer which fulfill the requirement of $(N + 1) \times A / \sin \theta > L > N \times A / \sin \theta$ is selected, and the strip pieces having the blocks of (N) in quantity are arranged on a molding drum at equal intervals in the circumferential direction of the tire to form the belt layer.

(57) 要約: 整数枚のストリップ片を用いてストリップ片同士のオーバーラップを生じることなくベルト層を形成するようにした空気入りタイヤ及びその製造方法を提供する。複数本のスチールコードを引き揃えてゴム被覆してなる複数枚のストリップ片から構成されるベルト層を備えた空気入りタイヤの製造方法において、前記ストリップ片の幅をAとし、前記ストリップ片のコマ数をNとし、前記ベルト層のタイヤ周方向に対するコード角度を θ とし、前記ベルト層の周長をLとしたとき、前記コマ数Nとして $(N + 1) \times A / \sin \theta > L > N \times A / \sin \theta$ を満たす整数を選択し、該コマ数Nのストリップ片を成形ドラム上でタイヤ周方向に等しい隙間をおいて配列して前記ベルト層を形成する。



2文字コード及び他の略語については、定期発行される
各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語
のガイダンスノート」を参照。